

ASOCIACION ARGENTINA DE HISTORIA ECONOMICA
UNIVERSIDAD NACIONAL DE TRES DE FEBRERO

XXI JORNADAS DE HISTORIA ECONÓMICA
Caseros (Pcia. de Buenos Aires)
23–26 de septiembre de 2008

ISBN: 978-950-34-0492-8

Nombre y apellido: Nicolás Villanova.

Pertenencia institucional: Centro de Estudios e Investigación en Ciencias Sociales.

Mesa N° 12: Cooperativismo y Economía social.

Dirección de correo electrónico: nicovillanova@yahoo.com.ar

Dirección de correo postal: Aranguren 1071 – Piso 6to – Depto “G”. Ciudad Autónoma de Buenos Aires.

Cel: (011) - 15-3571-0582.

Los cartoneros y la explotación capitalista

1. Introducción

La siguiente ponencia es el resultado de una investigación más amplia llevada a cabo por el Grupo de Investigación de la Clase Obrera Argentina, cuyo objetivo es analizar a distintas fracciones de los trabajadores, tanto ocupados como desocupados, así como también aquellos sectores a los cuales, comúnmente, se los vincula con el “sector informal”. Entre estos sectores, hemos comenzado un estudio sobre la fracción de los “cartoneros”. En este sentido, nos interesa conocer sus condiciones laborales, las características de su actividad, las condiciones laborales, el salario, los procesos de trabajo, es decir, nos proponemos desarrollar un estudio profundo de la actividad. También nos proponemos estudiar las cooperativas, que es el centro de análisis en esta ponencia. En particular, el funcionamiento de estas últimas en tanto que se constituyen como un intermediario en el circuito que recorren los materiales reciclables.

A partir del año 2002, luego de la devaluación, el fenómeno de los cartoneros se extendió notablemente. Miles de personas comenzaron a ser vistas por las calles, caminando con sus carros. A su vez, varios investigadores comenzaron a estudiarlos desde diferentes perspectivas. En esta ponencia nos concentraremos en discutir con

aquellas ideas que postulan que: por un lado, los cartoneros serían excluidos del sistema; y, por otro lado, las cooperativas serían la solución a la informalidad. Veamos, de manera sucinta, cómo se ha estudiado el fenómeno.

2. Estado de la cuestión

En general, se suele indagar acerca de qué es un recuperador en tanto sujeto social. Así, la categoría “cartonero” se enmarca en un debate más general sobre el trabajo informal, la “exclusión” y la “marginalidad”. De esta manera, se suele resaltar que la actividad de los recuperadores constituye una estrategia de subsistencia para paliar la crisis en tanto personas que viven en situación de vulnerabilidad social (VEGA MARTÍNEZ et al, 2007). El avance de la desocupación en los '90 provoca, desde esta perspectiva, una tendencia a la precarización laboral y simbólica que se resignifica a partir de la identidad del “cartonero” (GUTIÉRREZ, 2005). De esta manera, se caracteriza a los cartoneros como parte de los nuevos sujetos sociales emergentes (LAMPASONA, MANERA e IOZZI, 2007). Por su parte, Gorbán (2004) utiliza la noción de “marginalidad” para explicar el fenómeno, aunque aclara que no es un concepto adecuado, puesto que no puede analizar las relaciones particulares que se dan dentro de dicha población marginal. En este sentido, analiza el fenómeno en términos de construcción identitaria y subjetividades. Desde otra perspectiva, se postula la idea de que los recuperadores serían “excluidos” del sistema ya sea por la ruptura de los lazos sociales, a partir de la sociedad post salarial y la precarización laboral (FAJN, 2002); o bien, porque se considera que los recuperadores, si bien habrían sido incluidos en términos legislativos, no lo serían en términos reales, es decir, en la gestión de residuos (SCHAMBER y SUÁREZ, 2006, 2007).

A su vez, suele estudiarse a las cooperativas de recuperadores como forma de encarar una salida a partir de la ruptura con los niveles de informalidad, así como también, para restablecer los lazos rotos durante el neoliberalismo (FAJN, 2002). Se destaca que la eliminación de los galpones clandestinos sería la solución a la informalidad, puesto que son ellos quienes le cobran un precio a las empresas a las cuales le venden el material y le pagan un menor precio a los recuperadores a los cuales les compran los materiales (ESCLIAR et al, 2007; SCHAMBER y SUÁREZ, 2007). En este sentido, las cooperativas podrían evitar este aspecto, mejorando los servicios sociales y los ingresos de los recuperadores. Además, estas experiencias autogestionarias permitirían regular la

actividad institucionalizándola, es decir, generando vínculos comunes y normativas, en una población signada por la exclusión (DIMARCO, 2005). También, permitirían reducir la cantidad de residuos y valorizarlos por medio de su recolección (CHIDIAK y BERCOVICH, 2004; SCHAMBER y SUÁREZ, 2006, 2007). Sin embargo, se observan una serie de obstáculos que impiden el desarrollo y funcionamiento de las cooperativas, como por ejemplo, la prioridad de lo económico por sobre lo ambiental de quienes llevan adelante los microemprendimientos y el escaso apoyo del Estado (PAIVA, 2004; REYNALS, 2002). En este sentido, se propone un reconocimiento formal por la vía de la inclusión de los recuperadores en la gestión de residuos, orientada a la protección social y legal (SCHAMBER y SUÁREZ, 2006), aunque se observa que a partir de la Ley 992 habrían sido incluidos, pero sólo legalmente en su aspecto organizativo (SCHAMBER y SUÁREZ, 2007; KOEHS, 2005). De esta manera, dicha legislación regularía la asimetría en las relaciones de producción de los recuperadores, que habría procurado la ausencia del Estado durante la etapa previa (BRANCOLI y FRASSETI, 2004). Ahora bien, lo que caracteriza a estos estudios es, en la mayoría de los casos, el parcial desconocimiento o la falta de análisis profundo sobre la actividad del cartoneo, el desarrollo del proceso de trabajo y la relación que establecen con las industrias que compran el material recuperado.

Consideramos que los términos “excluido”, “marginal” o trabajo informal no nos permiten entender en su totalidad el fenómeno estudiado. Probablemente, un mejor concepto que permita entender la extensión del fenómeno de los cartoneros sea el de *sobrepoblación relativa* (MARX, 1998). A su vez, consideramos que la dinámica del cooperativismo tampoco permite una solución al fenómeno, sino todo lo contrario. En efecto, las cooperativas reproducen y fomentan una dinámica de autoexplotación, así como también, la formalización de la precariedad del trabajo. Para comprender esta lógica es necesario analizar el proceso de trabajo en las cooperativas y las condiciones laborales de quienes allí trabajan. En efecto, las preguntas que guían el desarrollo de esta ponencia son ¿qué es un cartonero?; y, las cooperativas ¿solucionan los niveles de informalidad existentes en los galpones clandestinos? Para responder a estas preguntas desarrollaremos dos puntos: por un lado, y de manera sintética, el circuito que recorre el cartón reciclado; y, por otro lado, los procesos de trabajo en los Centros de Reciclado, gestionados por las cooperativas de cartoneros. De esta manera, planteamos dos hipótesis a desarrollar. En primer lugar, un cartonero es un obrero que cumple una función productiva para el desarrollo y acumulación del capital. En este sentido, estas

fracciones pueden ser definidas como reservorios de *sobrepoblación relativa*, en su modalidad *estancada*. Es decir, son fracciones de fuerza de trabajo que, como consecuencia de la mecanización de ciertas ramas industriales, han sido expulsadas de las fábricas durante la década de 1990. Pero, lejos de ser excluidos del sistema, los recuperadores son utilizados en las ramas más atrasadas donde son explotados en condiciones intensivas y cuya fuerza de trabajo es vendida por debajo de su valor. En consecuencia, esta masa de desocupados constituye una necesidad para la acumulación de capital. Este último puede disponer de una cantidad de obreros ante una expansión de la actividad, a la vez que los utiliza como mecanismo de presión hacia los obreros activos para dirimir los salarios y las condiciones de trabajo. En segundo lugar, las cooperativas de cartoneros no implican una salida a la informalidad. En efecto, bajo la forma de cooperativa, el Estado y los empresarios legalizan y blanquean condiciones de trabajo ilegales y precarias.

La metodología que hemos empleado para desarrollar los objetivos propuestos son la producción de fuentes primarias, como entrevistas a miembros de cooperativas, observaciones participantes en los Centros de Reciclado; así como también, la búsqueda de fuentes secundarias como bibliografía sobre el tema, fuentes cuantitativas como los resultados de las encuestas provenientes de las encuestas realizadas por el Registro Único de Recuperadores, recortes periodísticos, etc. Cabe destacar que la investigación se encuentra en un estado embrionario, por lo tanto, sólo plantearemos algunas aproximaciones generales.

3. La estructura social y la dinámica de la actividad de los cartoneros

En este acápite describiremos la estructura social de los cartoneros y las condiciones en las cuales realizan la tarea de recolección, selección y clasificación de los materiales reciclables.

Saber la cantidad exacta de cartoneros es una tarea difícil. La ausencia de censos actualizados y las condiciones de informalidad en que se desempeñan hacen que las cifras sean engañosas y menores a las reales. Hacia el año 2003, los cartoneros registrados sumaban un total de 8.153¹. Esta cifra sólo comprende a aquellos que se habían empadronado en el Registro Único de Recuperadores (RUR). Sin embargo,

¹Fuente: DGEyC. GCBA.

según datos del GCBA, en la actualidad hay un total de 16.579 cartoneros, de los cuales sólo aparecen 5.280 como “vigentes”. Estos últimos son aquellos que han renovado su credencial de cartoneros. No obstante, puede haber muchos que no estén inscriptos o que su licencia haya vencido, pero que sigan realizando sus tareas. Probablemente, exista una cantidad que, luego de la recuperación económica, haya vuelto a sus trabajos previos, sobre todo los ligados a la construcción. El problema de las fuentes empeora cuando nos enteramos que la encuesta realizada por el RUR está destinada sólo a mayores de 14 años. Por consiguiente, los niños cartoneros no son contabilizados.

En lo que refiere al sexo de los cartoneros, el 71,1% son varones, mientras que, el 28,9% mujeres. A su vez, la franja etaria preponderante del sector es aquella comprendida entre los 19 y los 29 años de edad y constituye un 33%. Ahora bien, si este porcentaje le sumamos aquellos que corresponden a las edades comprendidas entre 30 y 39; y 40 y 49 años, obtenemos como resultado que el 72,7% de los cartoneros tienen entre 19 y 49 años. Es decir que, la mayor cantidad de cartoneros tienen el promedio de edad más productiva de las personas.

Cuadro N°1. Porcentaje de cartoneros según franja etaria. Capital Federal. Año 2003.

Grupos de edad	%
Hasta 18 años	16,9%
19 a 29 años	33,0%
30 a 39 años	23,3%
40 a 49 años	16,4%
50 a 59 años	7,9%
60 y más años	2,5%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=8.153

Otro dato que resulta destacable es el nivel educativo de los cartoneros. El mayor porcentaje tiene el nivel primario completo (45,3%). Asimismo, si sumamos a todos aquellos cartoneros que tienen desde un nivel educativo nulo hasta aquellos que tienen el primario completo obtenemos el 77,7% no ha superado el nivel primario. Veamos el siguiente cuadro:

Cuadro N°2. Porcentaje de cartoneros según máximo nivel de instrucción alcanzado. Año 2003.

Nivel de Instrucción	%
Sin Instrucción	5,7%
Primario Incompleto	26,7%
Primario Completo	45,3%
Secundario Incompleto	16,8%
Secundario Completo	4,8%
Terc./Univ. Incomp.o Comp.	0,7%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=8.123

El lugar de residencia del cual provienen los cartoneros es, en su mayor parte del Conurbano (76,6%). Sólo el 23,4% reside en Capital Federal.

Cabe destacar que el 81,8% de los cartoneros no posee otro trabajo más que el de la recuperación de residuos; mientras que, el 18,2% restante, sí lo tiene y sólo recupera cartones y otros materiales durante algunos días de la semana. A su vez, otro dato importante es el trabajo del cual provienen los cartoneros o, en otros términos, su antigua labor. El siguiente cuadro nos muestra esta situación:

Cuadro N°3. Porcentaje de cartoneros según actividad laboral anterior 31/12/2003.

Sector Económico	% de casos
Construcción	25,9%
Serv.Personales-Serv.Doméstico	24,1%
Industria/Manufactura	15,4%
Comercio	14,0%
Transporte-Carga- Almacenamiento	6,4%

Gastronomía	4,2%
Amas de Casa	2,8%
Servicios Básicos	2,1%
Estudiantes	1,5%
Changas	1,5%
Agricultura-Ganadería	0,8%
Comunicaciones	0,6%
Estatales-Municipales	0,4%
No Identificables	0,3%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=6.349

Como vemos, el 50% de los cartoneros provienen de trabajos completamente precarizados tales como la construcción o el servicio doméstico.

Las condiciones en las cuales los recuperadores realizan su actividad son intensivas. Según la fuente citada, el 76,8% de los cartoneros trabajan varios días a la semana, mientras que el 21% lo hace todos los días. Debemos aclarar que la categoría utilizada por esta fuente no es muy precisa, ya que no especifica a qué se refiere con “varios días”. No obstante, la misma fuente nos brinda información acerca del porcentaje de cartoneros que recupera por día. Así, del total registrado, el 73,3% recupera los días lunes, el 70,7% los martes, el 73% los miércoles, el 71,3% los jueves, el 74,5% los viernes, el 8,8% los sábados y el 47,7% los domingos. Si dejamos de lado el día sábado², vemos que un elevado porcentaje de cartoneros recupera 6 días a la semana, sobre todo de lunes a viernes.

Además, el 68,8% cartonea durante más de 5 hs. diarias. Como decíamos en el párrafo anterior, las imprecisiones de la fuente resultan problemáticas. En efecto, la variable “horas de recolección” fue construida según tres categorías: “hasta tres horas”, “entre tres y cinco horas” y, “más de cinco horas”. De esta manera, se desconoce si se trata de cinco horas y media o diez horas de recolección. Es necesario aclarar que este dato sólo comprende las horas que los cartoneros caminan por la calle y, estrictamente, recolectan. Si a ese tiempo de trabajo le sumamos las horas de viaje (la mayoría reside

²Probablemente, los sábados se recupere en menor medida puesto que es el día que las empresas de recolección no recogen basura y los habitantes porteños están obligados a no sacarla a la calle.

en el Conurbano) y que el 69,6% prepara, clasifica y acopia el material recolectado en sus casas, el resultado es una carga horaria aún mayor. Asimismo, el 45,4 % camina de 41 a 100 cuadras mientras que el 11,2 % recorre más de 100 cuadras. Es decir que el 56,6% de los cartoneros camina diariamente más de 41 cuadras.³

El pago por el material recolectado resulta ínfimo. Un informe de UNICEF⁴, realizado en el 2004, supone que la tarea de recolección comprende a toda la unidad familiar. El informe señala que el ingreso semanal obtenido por familia, por la venta de los materiales recuperados es de, aproximadamente, 58,40\$. En este sentido, UNICEF infiere un ingreso mensual de 200 a 250,00\$ por unidad familiar. Si se tiene en cuenta que, según los datos relevados, el 51% de los hogares recibía planes sociales, el ingreso mensual de las familias cartoneras en el año 2005 era, aproximadamente, de 350 a 400,00\$.⁵

Puesto que manipulan y revuelven las bolsas de basura, los cartoneros están expuestos a una infinidad de enfermedades graves. Si bien es cierto que aún no hemos comenzado a estudiar casos concretos, resulta interesante mencionar cuáles pueden ser las enfermedades que los cartoneros pueden contraer con su labor. En este sentido, los recuperadores están sujetos a pinchaduras, lastimaduras, intoxicaciones por inhalación de gases tóxicos, enfermedades en la piel y en los ojos, etc.

Los datos anteriormente descritos nos permiten pensar que los cartoneros constituyen una fracción de clase que realiza su tarea en condiciones muy vulnerables y que proviene de lugares y trabajos completamente precarizados. Probablemente, estas condiciones le permitan operar como una mano de obra barata.

3.1. El circuito productivo y la explotación de las empresas

Desde el cartonero que lo recolecta hasta la empresa que lo utiliza como materia prima, el cartón como el resto de los productos reciclables, recorren un circuito en el cual intervienen las cooperativas y los galpones de acopio.

³Dirección General de Estadística y Censos.

⁴UNICEF: *Informe sobre el trabajo infantil en la recuperación y reciclaje de residuos*, 2005. Disponible en www.unicef.org.

⁵Estos datos fueron contruidos a partir de una encuesta realizada a 608 hogares, así como también observaciones y entrevistas realizadas en puntos de concentración de cartoneros, en tres ciudades del país: Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Moreno (Pcia. de Buenos Aires) y Posadas (Pcia. de Misiones).

Según un informe del GCBA⁶, la ciudad produce 5.360,31 toneladas diarias de basura, de las cuales el 89% se entierran en el CEAMSE y el 11% se reciclan. De este último porcentaje, el 97% es recuperado por cartoneros, el 2% a través de campañas especiales (como “CEAMSE Recicla” o la desarrollada por la Fundación Garrahan) y el 1% restante por la recolección “diferenciada”. Ésta última refiere a la recolección que realizan las empresas prestatarias de servicios, donde los residuos tienen como destino los Centros Verdes y las Plantas de Reciclado, ambas gestionadas por cooperativas.⁷ En suma, el recupero de basura se produce gracias al trabajo del cartonero que le vende su producto fundamentalmente a los depósitos. Veamos el siguiente cuadro:

Cuadro N°4. Porcentaje de cartoneros según lugar donde entrega los materiales. Año 2003.

Lugar	%
Camión en Vía Pública	11,3%
Depósito en Ciudad de Bs.As.	34,6%
Depósito en Pcia. Bs.As.	53,4%
Cooperativa de Recolectores	0,7%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=8.150

Si bien las cooperativas son exiguas, veamos cómo funcionan. Aunque suelen ser identificadas con un grupo de trabajadores que no buscarían maximizar las ganancias y donde las condiciones serían mejores, lo cierto es que su lógica es tan competitiva como cualquier empresa privada y las condiciones laborales distan mucho de la formalidad.⁸ Están compuestas por entre 12 y 20 personas que realizan tareas de selección, clasificación y almacenamiento temporal para luego vender a las empresas. Cuanta mayor productividad obtengan, podrán estar en mejores condiciones de vender su producto. Pero hay un elemento más a tener en cuenta. En la actualidad, formalmente existen 12 cooperativas de cartoneros inscriptas. Sin embargo, no todas están en actividad, como por ejemplo, la Cooperativa Sud. Ésta dejó de funcionar hace dos años,

⁶El informe fue realizado en el 2006.

⁷Avalado por la Ley 1854, sancionada en el 2005.

⁸En el acápite siguiente desarrollaré este punto.

dado que nunca pudo conseguir, entre otras cosas, un Centro Verde o una Planta de Reciclado, es decir, un local por el cual no hubiera que pagar su alquiler. En este sentido, uno de los entrevistados nos decía que una de las “cuestiones por las cuales fracasan las cooperativas es porque no son rentables, es decir, porque no le metés valor agregado”.⁹ Además, “si pagás alquiler, luz, teléfono, impuestos, los compañeros no tienen para repartirse, por más que laburen como nosotros que llegamos a trabajar 12 horas todos los días”.¹⁰

El último eslabón de la cadena son las empresas productoras, quienes le compran a las cooperativas y a los galpones. En lo que refiere a la industria del cartón, las principales empresas mencionadas por los entrevistados son SMURFIT, ZUCAMOR y CARTOCOR S.A.¹¹ Éstas poseen sus propios galpones destinados a la compra de cartón y constituyen entre el 55 y 60% de la producción total en la Argentina.¹² Los principales insumos para la elaboración de envases y embalajes de papel y cartón son la celulosa y el papel reciclable. Según la longitud de la fibra, el papel y el cartón se pueden reciclar hasta ocho veces sin que sus propiedades se pierdan considerablemente.¹³ De esta manera, el reciclado asume una importancia crucial para estas empresas puesto que pueden ahorrar el costo que implica la compra o producción de pasta de celulosa.

En efecto, si bien los cartoneros no son formalmente ocupados por estas empresas y, por ende, no reciben un salario directamente de ellas, constituyen de todos modos una fuerza de trabajo explotada por estos capitales. Esta explotación opera a partir de la dinámica que asume la forma de pago a los recuperadores, es decir, el destajo. Esta forma de pago establece los ritmos, tiempos y horas de trabajo y provoca un aumento de la productividad y una intensificación laboral que no están impuestas directamente por el capitalista sino indirectamente a través del destajo.

En efecto, los cartoneros reciben una cantidad determinada de dinero por la cantidad de material entregado, medido en kilos. Cuantos más kilos de cartón, papel, plástico o vidrio se entregan, mayor será el ingreso obtenido. Por este motivo, los cartoneros, como cualquier otra fracción de la clase obrera que cobre por destajo, tiende a aumentar

⁹Entrevista realizada a Adriana y Carlos, miembros de la cooperativa Sud, el día 08/04/2008. En poder del autor.

¹⁰Idem.

¹¹Empresa productora de cajas de cartón del grupo ARCOR.

¹²Según entrevista realizada a miembro de la Cámara Argentina de Fabricantes de Cartón Corrugado.

¹³www.enfasis.com.

la cantidad de horas trabajadas, trabajar más rápido y con mayor productividad y eficiencia, sobre todo a partir de la división de tareas, de manera de conseguir un producto mayor que permita un ingreso mayor de dinero. Ahora bien, como explica Marx , dado que el salario a destajo no es otra cosa que una forma transmutada del salario por tiempo, a largo plazo esta mayor productividad redundará en una disminución del tiempo socialmente necesario para la producción del bien en cuestión (en este caso, la recolección y clasificación de material reciclable). Por este motivo, el salario a destajo conduce, por la vía de la autointensificación, a una disminución del valor del producto que lleva a que el precio abonado por unidad sea menor.

De esta manera, el cartonero constituye un elemento esencial para la recuperación de los materiales que, posteriormente, las empresas utilizarán como materia prima. En consecuencia, forman parte de la cadena productiva de las empresas.

4. El proceso de trabajo en los Centros de Reciclado gestionados por cooperativas

En este acápite describiremos los procesos de trabajo en el Centro Verde de Villa Soldati, gestionado por las cooperativas Reciclando Sueños y Bajo Flores y el Centro de Reciclado de la Cooperativa del Bajo Flores (CERBAF). La descripción es el resultado de dos observaciones participantes realizadas en ambos Centros de Reciclado.¹⁴ Pero antes, veamos cuál es la legislación que dio pie a la existencia de estas plantas.

En efecto, en el 2005 la legislatura porteña sancionó la Ley 1.854 con el fin de evitar, progresivamente, el entierro de elementos reciclables en los basurales. A su vez, esta normativa proponía la creación y regulación de los llamados “Centros Verdes” o de Reciclado. Se trata de instalaciones habilitadas para la recepción, manipulación, clasificación y almacenamiento temporal de los materiales reciclables, provenientes de la recolección diferenciada. Asimismo, la Resolución n°50 obliga a los hoteles de 4 y 5 estrellas, edificios públicos del Gobierno de la Ciudad, Corporación Puerto Madero y edificios de más de 19 pisos, a separar los residuos domiciliarios y disponerlos en forma diferenciada. Ahora bien ¿quién crea estos Centros de Reciclado? Cada empresa recolectora tiene la obligación de instalar uno de estos centros en las zonas en las cuales realizan su recorrido. El Gobierno de la Ciudad, quien tiene a su cargo la recolección en

¹⁴La observación realizada en el Centro de Reciclado gestionado por la Cooperativa del Bajo Flores fue realizada el día 10 de julio de 2008; mientras que, la observación realizada en el Centro Verde, gestionado por las cooperativas Del Oeste y Reciclando Sueños fue realizada el día 2 de julio de 2008.

una de esas zonas, creó la Planta de Reciclado ubicada en el barrio de Bajo Flores, en abril de 2006. Por su parte, la empresa de recolección Nítida estuvo a cargo de la construcción del Centro Verde de Villa Soldati, inaugurado en noviembre de 2007.

4.1. Centro de Reciclado del Bajo Flores

Características generales de la Planta

La planta de reciclado recibe los materiales producto de la recolección diferenciada, de la zona correspondiente al Gobierno de la Ciudad.¹⁵ Aproximadamente, el predio consta de 60 mts de largo x 60 mts de ancho. Está ubicado en la calle Varela 2505, frente a la cancha del Club San Lorenzo de Almagro. En la actualidad trabajan 17 personas, de lunes a sábado, desde las 8:00hs hasta las 17:00hs. Se toman un descanso de una hora para almorzar, entre las 12:00 y las 13:00hs. El predio se encuentra completamente cerrado. Tiene dos puertas de ingreso: una por la que ingresan sólo los camiones que depositan los materiales recolectados; y otra por la que ingresan autos y demás vehículos. La propiedad de todas las máquinas que posee la planta es del Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires.

Descripción del proceso de trabajo

En este acápite me propongo describir, paso por paso, el proceso de trabajo de la planta. Cabe destacar que, si bien en la actualidad el traslado de los materiales para su clasificación es manual, anteriormente, los miembros de la cooperativa realizaban esta labor a través de una cinta transportadora de materiales recuperables. En la actualidad, no utilizan dicha cinta dado que disponen de poca cantidad de personal para su uso óptimo. La escasa cantidad se debe a que, según nos informó la presidenta de la Cooperativa, no está ingresando una cantidad significativa de material para clasificar, por lo tanto, una cantidad de recuperadores no realizaba ninguna tarea. Por tal motivo, algunos de ellos se fueron yendo de la planta.

¹⁵Según la licitación, la ciudad de Buenos Aires se divide en seis zonas de recolección de basura, de las cuales en cinco recolectan empresas prestatarias de servicios privadas y en la sexta una empresa del Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires. A la planta mencionada le corresponde la recepción de materiales que recolecta la empresa estatal.

Primer paso: la llegada del camión, su peso y descarga

El proceso comienza con la llegada de los diferentes camiones a la planta. Una vez por día llegan dos camiones de URBASUR, uno del ENTE de HIGIENE URBANA, uno de AESA y uno de NÍTIDA. Los camiones ingresan al predio y se dirigen directamente a la balanza, que sirve para pesar todo tipo de transportes. Son aquellas que se encuentran, por ejemplo, en los peajes, es decir, están en el piso. El camión se sube a dicha balanza y, desde una cabina, se detecta el peso. La balanza es digital y el peso aparece en una pantalla. Allí, un operario anota en un talonario específico el peso de cada camión, la fecha de ingreso, el nombre de quien lo maneja, su firma, el N° del camión y la patente, a modo de control interno. Cabe destacar que también pesan los camiones cuyo destino es el Centro Verde de Villa Soldati, gestionado por las Cooperativas Del Oeste y Reciclando Sueños.¹⁶ Una vez pesado, el camión se dirige hacia el interior del galpón y descarga en un sector determinado la mercadería que trae. La descarga es sencilla puesto que no traen bolsones, sino simplemente materiales sueltos y mezclados (cartón, plásticos, papel, etc.). Sólo en el caso de la empresa AESA, que es la que lleva vidrio, la descarga se efectúa afuera del galpón, en un container destinado para colocar el vidrio. Una vez descargado el material (sea cual fuere), el camión se dirige nuevamente hacia la balanza, se lo pesa y, posteriormente, se retira. El resultado de la diferencia entre el primer peso (cuando el camión ingresa) y el segundo peso (cuando el camión se retira) es el peso del total de material que queda en la planta.

Segundo paso: la selección y clasificación general por material

Una vez descargado el material por los camiones, los recuperadores comienzan el proceso de selección y clasificación por tipo de material. Allí, separan en diferentes bolsones los distintos materiales: el cartón, el papel de segunda, el papel blanco, el papel de diarios y revistas, el nylon y el plástico. Una vez separados, los materiales son colocados en diferentes bolsones por los recuperadores. En el caso particular del cartón, el papel blanco y el papel de diarios y revistas son trasladados directamente a unos containers por cada tipo de material, ubicados al interior del galpón, es decir, no son

¹⁶Ver descripción de procesos de trabajo en Centro Verde de Villa Soldati.

enfardados. Estos containers son propiedad de los diferentes compradores que tiene la cooperativa según el material. El motivo por el cual no son enfardados es que el cartón duro puede llegar a romper la máquina; o bien, el papel de revista suele resbalarse, por lo tanto, su enfardo resulta dificultoso. Dicho traslado corre por cuenta de los recuperadores, quienes arrastran el bolsón a donde corresponda. Una vez llegados al container, los recuperadores ordenan el material de manera tal que se ocupe el menor espacio posible. En cambio, el papel de segunda si puede ser enfardado. Por tal motivo, se lo coloca en unos bolsones y se lo traslada hacia el sector en el cual se encuentra la máquina de enfardado. Allí se van acumulando, un bolsón al lado del otro. Cabe destacar que el vidrio, como dije antes, se coloca directamente en un container que se encuentra afuera del galpón. Allí, un recuperador se encarga de molerlo, La herramienta que utiliza para dicha tarea es un martillo. El molido lo realiza ubicado por fuera del container, parado en una silla, martillando de manera tal que el vidrio molido caiga en el interior del container.

Tercer paso: clasificación más específica (el nylon y el plástico)

En el caso del nylon y el plástico, la clasificación requiere de un segundo proceso más específico. El plástico es clasificado según el tipo y el color. A su vez, el PET (los envases de gaseosas) son separados: por un lado, se seleccionan las tapas; y, por otro, el envase propiamente dicho. Ambos son colocados en bolsones diferentes. Además, los envases son clasificados según el color: en un bolsón, los recuperadores colocan los envases de color y en otro los transparentes. Todos estos bolsones son colocados en diferentes lugares de manera tal que los materiales no se mezclen. Por su parte, el nylon es clasificado según el tipo y el color. Es decir, se separa según sea zunchos (cinta de embalar) o polietileno. Luego de la selección, se van colocando en diferentes bolsones específicos, que son trasladados al lugar que le corresponde.

Cuarto paso: el enfardado

Los materiales que pueden enfardarse son el papel de segunda, todos los tipos de plástico (excepto las tapas de los envases) y todos los tipos de nylon. Una vez que todos estos materiales han sido colocados en sus respectivos bolsones, el paso siguiente es el enfardado. Generalmente, el enfardado se realiza por material, es decir, se acopia

primero un tipo de material, luego otro, y así sucesivamente. La enfardadora es una máquina que funciona con energía eléctrica. Su estructura es similar a una heladera un poco más grande que el tamaño standard. Tiene dos puertas. En la de arriba se coloca el bolsón entero del material que se tenga que enfardar. Luego se cierra la puerta y el operario presiona un botón. La enfardadora, de manera mecánica, baja una prensa hasta cierto punto y luego vuelve a subir. Una vez realizada esa operación, el operario abre la puerta de arriba, vuelve a colocar otra bolsa, cierra la puerta y vuelve a presionar el botón para que baje la prensa. Cabe destacar que la máquina tiene un mecanismo de seguridad: en caso de quedar la puerta abierta, la prensa no se desliza por más que se apriete el botón. El operario realiza esa operación hasta que la enfardadora llega al límite de no poder enfardar más. Ese límite está impuesto por el tamaño del fardo, es decir, por el montículo que se va compactando en la parte de abajo de la máquina. Para extraer el material enfardado, el operario abre la puerta de abajo y ya está en condiciones de sacar el material. De todas maneras, antes de sacarlo, coloca un hilo que atraviesa la máquina, por debajo y por los costados y lo anuda al fardo propiamente dicho para que el material que éste contiene no se desparrame. Una vez atado el hilo, el fardo se extrae de la máquina y se repite el proceso con otros bolsones. El encargado de realizar el enfardado es una sola persona.

La medida del fardo es 1 metro de alto x 1 metro de ancho x 0,80 metros de grosor. El peso de los fardos se modifica de acuerdo al material: el fardo de nylon pesa 40 kg; el de PET entre 50 y 60 kg; el de otros plásticos entre 50 y 60 kg; el de papel de segunda entre 100 y 150 kg. Una vez que se extraen los fardos, se colocan a un costado diferenciando el material que se enfardó.

Quinto paso: el traslado de los fardos y su acomodamiento

Una vez enfardados los materiales son llevados a diferentes lugares destinados para su acomodo. El traslado se realiza con una zorra manual, es decir, una herramienta que tiene como si fuera una pala como base y dos ruedas. En la pala se colocan los fardos y se traslada al lugar que corresponda. Cuando se acumula una gran cantidad de fardos, se utiliza un autoelevador, es decir, una especie de tractorcito que también tiene como si fueran dos palas grandes en su base en las cuales se coloca el fardo y sirve para acomodar en lugares altos. Las palas se elevan de manera mecánica.

Sexto paso: la venta

Los compradores de los materiales son fijos, es decir, son siempre los mismos. Por cada material hay un comprador. Los containers en los cuales se depositan los materiales clasificados y enfardados son propiedad de los compradores. Allí, una vez que se acumula una cantidad determinada de bultos o kilos de material suelto, se llama al comprador para que busque el material clasificado y/o enfardado. Esos containers están preparados para ser transportados por camiones. En este sentido, al momento de llegar el container a la planta, fue pesado junto al camión. Posteriormente, se dejó el container vacío en el galpón. Una vez que está lleno, se carga en el camión y se vuelve a pesar el transporte. La diferencia de pesos es la cantidad de material que se lleva el comprador.

Condiciones laborales de los recuperadores

Sólo unos pocos recuperadores poseen guantes y pecheras. En general se trabaja sin guantes y sin la ropa de trabajo adecuada. Los pocos que disponen de ropa es resultado de alguna compra realizada por la cooperativa, es decir, no fueron provistos por el Gobierno.

4.2. Centro Verde de Villa Soldati

Características generales del Centro Verde

El predio es de, aproximadamente, 25 mts de ancho x 50 mts de largo. La entrada consiste en un gran patio descubierto (25 de ancho por 20 de largo). Al ingresar por esa entrada, podemos observar el galpón interno que tiene, aproximadamente, 25 mts de ancho x 30 de largo. La cantidad de personas que realizan tareas en ese predio (miembros de la Cooperativa Del Oeste) son en total 12. Trabajan de lunes a sábado, desde las 8:00 hasta las 18:00hs, quienes reciben un salario promedio de 700,00\$.

Primer paso: la llegada del camión INTEGRA al Centro Verde

El camión llega al predio e ingresa en la entrada del Centro Verde. Allí, los recuperadores revisan “a ojo” los contenedores para evaluar si las bolsas de basura que

traen los camiones contienen sólo basura (materia inorgánica), o bien, materiales recuperables, también denominados, residuos sólidos. A menudo sucede que las bolsas contienen ambos tipos de basura. Los recuperadores deciden qué bolsas se dejan en el predio para comenzar a realizar la preclasificación separando, por un lado, aquel material que sirve (residuo sólido reciclable); y, por otro lado, aquel que no sirve (material orgánico). Cabe destacar que los camiones que llegan a este Centro Verde han sido previamente pesados en el Centro de Reciclado del Bajo Flores, dado que la Cooperativa Del Oeste no dispone de una balanza.

Segundo paso: proceso de preclasificado

Una vez que el camión ha depositado la basura en la entrada del predio (es una especie de patio grande), los recuperadores comienzan a realizar una primera clasificación y separación del material. De esta manera, abren cada una de las bolsas y seleccionan los materiales útiles. Los recuperadores realizan esta tarea en posición agachada, en cuclillas, con unos guantes de látex y, sólo en algunos casos, con zapatos de seguridad.¹⁷ Este proceso de separación consiste en clasificar el material según el tipo del que se trate, ya sea, plástico, cartón, papel, chatarra, vidrio, metal, trapo y PET (envases de gaseosas). Estos materiales son colocados en diferentes contenedores. Veamos el proceso por material.

a). El *cartón* es colocado directamente en un container grande que está ubicado en el patio mismo. Allí, los recuperadores revolean el cartón en el interior del container. Una vez que éste comienza a llenarse, un cartonero se encarga de ordenarlos, uno debajo del otro, y bien estirados. En la medida en que se ordene lo mejor posible, el contenedor dispondrá de mayor espacio para contener una mayor cantidad de cartón. Dicho container es propiedad de un cliente de la cooperativa quien, una vez que va a comprar la mercadería, se lleva el contenedor lleno y deja en el predio otro vacío. El método utilizado para pesar la cantidad de cartón es el siguiente: una vez que llega el comprador y deja el container vacío, los miembros de la cooperativa lo pesan. Luego, una vez que lo llenan con cartón, vuelven a pesar el container. El resultado de la diferencia entre el

¹⁷Según el presidente de la cooperativa, Jorge Olmedo, los zapatos son muy caros y no disponen de medios para comprarlos.

peso del container lleno, con el vacío es el peso de la cantidad de cartón que han depositado en dicho container.

b). El proceso de preclasificación del *vidrio* es semejante al del cartón. En la medida en que los recuperadores van encontrando botellas o restos de vidrio los van colocando en un container. Una vez que llenan una cantidad considerable, un recuperador se sube al contenedor y con un fierro comienza a romper el vidrio o, en otros términos, a molerlo. Aquí también opera la relación espacio/precio. La posibilidad de vender el vidrio en grandes pedazos o directamente en botellas existe; sin embargo, hay clientes que buscan estrictamente vidrio molido. Cuanto más molido es el vidrio, mayor espacio en el contenedor se aprovecha. El resultado es la acumulación de mayores cantidades de vidrio y mejores precios.

c). La *chatarra* (materiales de lata) tiene un proceso semejante a los dos materiales mencionados anteriormente. Los recuperadores abren las bolsas y seleccionan la chatarra, que es colocada en otro container ubicado en el patio de ingreso al predio.

d). Los materiales que son de *plástico*, el *papel* (cualquiera sea su modalidad, es decir, de segunda, papel planilla –blanco-), el *PET* y el *trapo* (cualquiera sea su modalidad, es decir, de jean, hilo o algodón) son colocados en grandes bolsas de consorcio. Tanto el PET como las botellas de plástico son vaciadas antes de ingresarlas en los bolsones, en caso de que contengan algún líquido. En la medida en que las bolsas son llenadas con esos materiales, son llevadas al interior del galpón del predio. El traslado de esos materiales se realiza caminando. Los bolsones son arrastrados por los recuperadores y llevados al interior del galpón. En este espacio, y sólo con los materiales mencionados, se realiza un segundo proceso de clasificación, que será destinado para la venta. Es el proceso que los miembros de la cooperativa denominan “clasificación fina”.

e). Como dije antes, el proceso de preclasificación consiste en separar el material que sirve de aquel que no sirve. Los *restos de materiales* que no sirven son colocados en pequeños container que, una vez que están llenos, son llevados a la calle y, posteriormente, retirados por camiones del Ente de Higiene Urbana. Dichos container son llevados por los miembros de la cooperativa por medio de una zorra (es una especie

de tractor que contiene dos palas, con las cuales se agarra de la parte de abajo a dichos container).

Tercer paso: proceso de clasificación fina

Este proceso se realiza en su totalidad en el interior del galpón. Los bolsones de materiales provenientes de la primera clasificación son colocados en los diferentes espacios destinados para los mismos. Veamos el proceso que requiere cada uno de los materiales:

a). Todos los elementos de *plástico* (botellas de otros productos que no sea la gaseosa, como por ejemplo, lavandina, schampoo, crema enjuague, etc.) son separados según el *soplado* (el plástico propiamente dicho) y las *tapas*. Los recuperadores toman de las bolsas que contienen esos elementos y separan: por un lado, las tapas, que son colocadas al interior de un bolsón; y, por otro lado, las botellas, que también son ingresadas en otro bolsón diferente. Una vez que están llenos los bolsones son reagrupados en espacios destinados para su acumulación.

b). El *papel* es clasificado según sea *blanco*, o *de segunda*. Los recuperadores toman los bolsones en los cuales se encuentra todo el papel y van colocando en otros bolsones diferentes, los distintos tipos. Una vez llenos tales bolsones, los recuperadores amarran el bolsón en dos fierros que están colocados en la pared. Posteriormente, se colocan encima del bolsón, parados, y pisotean el papel para poder compactarlo, es decir, reducir al máximo el espacio que ocupa. Una vez utilizado al máximo el volumen del bolsón, éstos son atados a modo de “enfarde” o embalaje. Luego del embalaje, los diferentes tipos de papel son destinados a sus lugares correspondientes. El traslado es arrastrando el bolsón de manera manual.

A veces, ocurre que acumulan productos que contienen papel de segunda junto a papel blanco. Tal es el caso de un cuaderno o anotadores. La tapa suele ser de un papel diferente al de su interior. Es decir, la tapa se clasifica como papel de segunda y el interior del cuaderno como papel blanco. En esos casos, los recuperadores toman el cuaderno, le arrancan las tapas. Luego, separan los diferentes tipos de papel y los colocan en los bolsones correspondientes.

c). El proceso de clasificación fina del *PET* es semejante al del plástico. Se separa la *tapa* del *envase* propiamente dicho. Sin embargo, tiene un proceso más específico. En el caso de que las botellas contengan *culotes* (son los envases que contienen un fondo que puede ser extraído), éstos son extraídos por el recuperador y colocados en otros bolsones. A su vez, se realiza una separación según el color del envase. Los envases *transparentes* (o cristalinos) son separados de aquellos que son *de color* y colocados en diferentes bolsones. Al igual que el papel, los envases de gaseosas son colocados en bolsones y, posteriormente, pisoteados por un recuperador con el objetivo de compactarlo al máximo posible. La venta del PET enfardado tiene un valor mayor que el PET suelto.

d). El trapo no suele ser separado y clasificado por los recuperadores según los diferentes tipos (algodón, hilo y jean). Dado que tiene un precio muy bajo y no se vende en grandes cantidades, los trapos son colocados en un sector específico del galpón. Cuando un comprador los quiere, él mismo se encarga de separarlo según su conveniencia.

e). Existen otro tipo de materiales que los recuperadores se encargan de clasificar. Tal es el caso de la goma espuma y el terlgopor.

El enfardado

Como ya expliqué en el paso anterior, algunos materiales son enfardados y otros no. En todos los casos, este proceso es manual, puesto que, si bien disponen de una máquina, todavía no implementaron su uso, al menos, hasta la semana en la cual realicé la observación. La tarea del enfardado requiere que un recuperador se suba a los bolsones y, presionando con los pies, logre compactar lo más posible el material.

Quinto paso: la venta

Una vez enfardados, los materiales recuperables están en condiciones de ser vendidos. Los compradores se acercan al Centro Verde para realizar la transacción. En el caso particular del vidrio y el cartón, como dije antes, son colocados directamente en container que dejan los compradores, quienes se los llevan una vez que aquéllos han

sido llenados. Los materiales que requieren la clasificación fina (plástico, papel y PET), así como también los trapos, son pesados en una balanza, antes de ser vendidos.

Cabe destacar que la venta de algunos materiales es constante, mientras que, otros son vendidos de manera estacional. El cartón, por ejemplo, es vendido de manera constante y a un mismo cliente: la empresa SMURFIT. Por su parte, el plástico es vendido según la temporada de que se trate. En momentos en los cuales se acercan las fechas de navidad, reyes o el día del niño, el plástico es vendido en mayor medida y sus compradores son las empresas productoras de juguetes. Una vez que suceden esas fechas, la venta del plástico merma de manera abrupta. Estas consideraciones son tenidas en cuenta por el encargado de la cooperativa para poder organizar de manera eficiente las tareas de clasificación dándole prioridad a ciertos materiales.

4.3. Las condiciones laborales en las cooperativas

En general, casi la totalidad de las tareas efectuadas por los recuperadores son manuales, con la excepción de algunos traslados de materiales muy pesados como ser la chatarra. Básicamente, la tarea que realizan los cartoneros en el Centro Verde es la selección, clasificación y enfardado manual de los materiales que reciben. Esta tarea la realizan puesto que hay compradores que demandan un tipo específico de material, sin que contenga ningún otro. Es decir, demandan botellas de plástico, pero sin las tapas. Igualmente, algunos compradores las llevan con tapas, pero el precio por kilo disminuye. Otro elemento es el espacio. El hecho de compactar el material y aprovechar el espacio al máximo posible permite vender en mejores condiciones el material. Por ejemplo, si un comprador va a buscar Pet (botellas de plástico) les hace llenar un container. Si las botellas se vendieran sin estar enfardadas y compactadas ocuparían más espacio que si estarían enfardadas. Esto permite ahorrar en transporte y fletes. De esta manera, el enfardado está directamente relacionado con el precio/traslado de mercaderías. Lo que define el precio es el ahorro de costo para el demandante.

Como hemos visto, las condiciones laborales en las cooperativas no son excelentes y distan mucho de serlo. En efecto, los recuperadores que allí trabajan obtienen un salario que está por debajo del salario mínimo, vital y móvil, que en la actualidad es de 980,00\$, y muy por debajo del promedio salarial de todas las ramas de la economía, que en marzo de 2008 era de 2.421,00\$. Tampoco disponen de una cobertura u obra social. Sólo en el caso de la Cooperativa del Bajo Flores, los recuperadores tienen un seguro de

vida que a duras penas pueden pagar. En caso de sufrir un accidente de trabajo, la cooperativa cuenta con un botiquín para el caso de heridas leves, pero en caso de ser un accidente mayor, deben dirigirse al hospital más cercano. Es decir, el Estado no garantiza ni inspecciona ciertos seguros mínimos en el ámbito laboral cooperativo. De esta manera, las cooperativas se constituyen como una forma de legalizar una actividad cuyas condiciones de trabajo se mantienen con elevados niveles de precariedad.

5. Los cartoneros y las cooperativas

La ponencia presentada es el resultado de una investigación en avance. En este sentido, si bien no podemos plantear conclusiones contundentes, sí podemos plasmar algunas aproximaciones sobre nuestro objeto de estudio. En primer lugar, los cartoneros cumplen una función productiva en el proceso de acumulación de capital. En efecto, los recuperadores se constituyen como el primer eslabón del circuito de recuperación de materiales, que termina con la compra de esos productos por parte de las empresas que producen bienes y que utilizan como materia prima los materiales recuperados. De esta manera, lejos de ser excluidos del sistema, los cartoneros cumplen una función productiva en ese proceso. En efecto, los cartoneros son obreros ocupados y rentables para el capital. Estas fracciones de clase, son aquellas que durante los años '90 fueron expulsadas de las fábricas engrosando las filas de la sobrepoblación relativa. Se trata de reservorios de mano de obra barata que provienen del pauperismo consolidado y que trabajan en condiciones intensivas, cuya fuerza de trabajo es vendida por debajo de su valor. En segundo lugar, a pesar de que la mayoría de los cartoneros no están asociados, las cooperativas tampoco pueden ser una salida a la informalidad. La descripción de los procesos de trabajo en los Centros de Reciclado nos permite observar que bajo la forma de cooperativa, el Estado y los empresarios legalizan una actividad cuyas condiciones laborales se mantienen en la precariedad absoluta.

6. Bibliografía consultada

- Anguita, Eduardo (2003): Cartoneros. Recuperadores de desechos y causas perdidas; Grupo Editorial Norma; Buenos Aires.

- Brancoli, Diego y Frasseti, Juan Pablo (2004): “Exclusión social, estrategias familiares de vida y políticas públicas: los cartoneros”. Instituto del Programa de Recuperadores Urbanos. Argentina.
- Chidiak, Cristina y Bercovich, Néstor (2004): Microcrédito y gestión de servicios ambientales urbanos: casos de gestión de residuos sólidos en Argentina. Publicación de las Naciones Unidas-CEPAL, Medio Ambiente y Desarrollo, Serie 82, Santiago de Chile.
- Dimarco, Sabrina A (2005): “Experiencias de autoorganización en cartoneros: un acercamiento a la configuración de vínculos laborales, sociales y políticos en contextos de exclusión social”, en Programa Nacional de Becas CLACSO. Disponible en www.bibliotecavirtual.clacso.org.ar.
- Dirección General de Estadística y Censos (2007): “Actividad del Cartoneo. Relevamiento febrero / marzo de 2006” en Boletín Sec Informa. Sistema Estadístico de la Ciudad; Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires; noviembre.
- Esliar, Valeria et al (2007) - Mutuberría Lazarini, Valeria; Rodríguez, María Florencia; Rodríguez, Paula: Cartoneros: ¿una política individual o asociativa? Ciudad de Buenos Aires, año 2004-2005; Cuadernos de Trabajo N°75; Ediciones del CCC, Centro Cultural de la Cooperación Floreal Gorini.
- Fajn, Gabriel (2002): “Exclusión social y autogestión. Cooperativas de recicladores de residuos”; en Revista IDELCOOP, n°139. Instituto de la Cooperación.
- Gorbán, Débora (2004): “Reflexiones alrededor de los procesos de cambio social en Argentina. El caso de los cartoneros”, en e-l@tina, Revista electrónica de estudios latinoamericanos, Vol 2, N°8, Buenos Aires, julio-septiembre. Disponible en www.catedras.fsoc.uba.ar/udishal.
- Gutiérrez, Pablo (2005): “Recuperadores urbanos de materiales reciclables” en Los nuevos rostros de la marginalidad. La supervivencia de los desplazados; Editorial Biblos; Argentina.
- Koehs, Jessica (2005): “Cuando la ciudadanía apremia. La ley ‘cartonera’ y la emergencia del cartonero como actor público”, en Ciudadanía y Territorio. Las relaciones políticas de las nuevas identidades sociales, en Gabriela Delamata (compiladora), Editorial Espacio, Argentina.
- Lampasona, Julieta; Manera, Maximiliano y Iozzi, Adrián (2007): “Cartoneros: proceso de construcción de territorio social”, ponencia presentada en IV Jornadas de

Jóvenes Investigadores; Septiembre, Bs. As. – Instituto de Investigaciones Gino Germani.

- Marx, Karl (1998): El Capital, Cap XXIII. Tomo 1. Siglo XXI Editores, México.
- Paiva, Verónica (2004): “Las cooperativas de recuperadores y la gestión de residuos sólidos urbanos en el Área Metropolitana de Buenos Aires – 2003”; en Revista Theomai, Universidad Nacional de Quilmes, Argentina.
- Reynals, Cristina (2002): “De cartoneros a recuperadores urbanos”, Ponencia presentada en el Seminario Internacional “Respuestas de la Sociedad Civil a la Emergencia Social: Brasil y Argentina Comparten Experiencias” realizado el 4 de noviembre - Universidad de São Paulo, Brasil.
- Schamber, Pablo J. y Suárez, Francisco M. (2006): “Actores sociales y cirujeo y gestión de residuos. Una mirada sobre el circuito informal del reciclaje en el conurbano bonaerense”, en Revista Realidad Económica N°190. Disponible en www.iade.org.ar.
- Schamber, Pablo J. y Suárez, Francisco M. (compiladores) (2007): Recicloscopio. Miradas - sobre recuperadores urbanos de residuos de América Latina; Ediciones Prometeo Libros.
- Vega Martínez, Mercedes et al (2007) - Bertotti, María Carla; Iozzi, Adrián Sergio; Lampasona, Julieta y Manera, Maximiliano Martín: “Cartoneros. Procesos de institución de una actividad informal”, en Revista Lavboratorio; Año 8; N°20, Verano, invierno. Disponible en www.lavboratorio.fsoc.uba.ar. Instituto Gino Germani.